



## GC 注射口維護 – 更換分流平板

---

# GC 注射口維護 – 更換分流平板

文件號碼：

日期：Aug 28, 2024

受眾：All Field Service Personnel

撰寫：陳洧信

## 適用機台

所有的安捷倫配置SSL之氣相層析儀

## 問題描述

注射口中，分流平板會因為長期使用或是樣品基質複雜，導致其鍍金表面可能會留下無法去除之汙染或是腐蝕甚至堵塞。此情況可能會造成分析圖譜雜訊增多或是注射口壓力有問題，嚴重時可能會造成分析圖譜再現性不佳。建議每個月拆下目視檢查是否有明顯髒汙或腐蝕，有必要時應行更換。

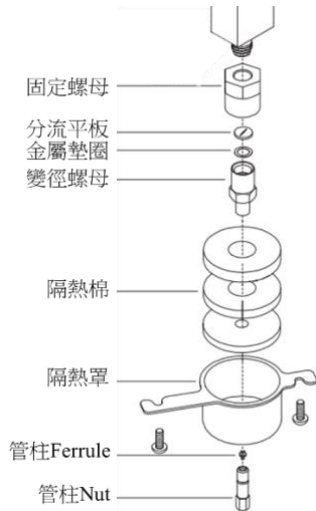
## 預備工具

備齊下列各項：

- ① 1/4-inch 扳手
- ② 1/2-inch 扳手
- ③ 鑷子
- ④ T-20 螺絲起子
- ⑤ 分流平板(含金屬墊圈), 5188-5367 (或同規格以上)
- ⑥ 乾淨絕熱手套或無塵手套

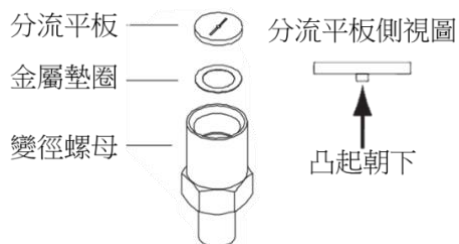
## 解決方案

### 1. 注射口底部構造



### 2. 拆裝步驟

- (1) 若為8890的系統，可以經觸控螢幕使用內建程式引導完成。途徑如下: Maintenance > Inlets > 選擇欲更換之注射口 > Perform Maintenance > Replace Gold Seal (bottom) > Start Maintenance. (亦可依下列步驟更換)
- (2) 將烘箱、注射口降溫至室溫。
- (3) 將注射口壓力(或是管柱流量)設定至OFF。
- (4) 因拆除注射口底部有機會使汽化管掉出，為避免汽化管損壞，先取出汽化管。
- (5) 用1/4-inch扳手將管柱拆下並用墊片塞住，避免管柱汙染。
- (6) 用T-20螺絲起子將保溫罩連同保溫棉一起卸下。
- (7) 用1/2-inch扳手將變徑螺母卸下，並將其內已汙染之分流平板與金屬墊圈倒出。
- (8) 以手套拿起分流平板與金屬墊圈以下圖的方向放入變徑螺母。



- (9) 將變徑螺母裝回，並裝回含隔熱棉之隔熱罩。
  - (10) 裝回管柱與汽化管。
  - (11) 將注射口壓力(或是管柱流量)設定至ON，確定能到設定值。
  - (12) 若可以，切換成分流模式升高溫度與加大分流15分鐘除去污染物。
  - (13) 恢復原來分析方法。
- 

### 3. 注意事項

1. 金屬墊圈建議隨著分流平板更換，避免漏氣。
2. 變徑螺母在鎖回的過程中，要注意是否有順著螺牙鎖，避免崩牙。
3. 拿取分流平板與金屬墊圈的過程中請配戴乾淨手套，避免灰塵或皮膚分泌物汙染。
4. 若更換完分流平板與金屬墊圈後無法使壓力或流量達設定值，請重新檢查是否安裝正確，尤其要確認變徑螺母是否有鎖緊。
5. 注意勿高溫更換，避免受傷。



本文內容如有任何錯誤，或是因為提供、實行或使用本資料，造成附帶或衍生損害，巨研科技恕不負責。

本文件中的資訊、說明和規格可能隨時變更，恕不另行通知。

巨研科技股份有限公司  
August, 2024

© 2024 GETECH 版權所有